Achtung!
Vor Gebrauch der Waffe
Bedienungsanleitung
lesen!

Attention!
Read this manual
before using the
air-rifle!



Feinwerkbau®
Westinger & Altenburger GmbH
Neckarstraße 43
D-78727 Oberndorf am Neckar

Die Werkstätte für Weltmeister

Printed in Germany I/12

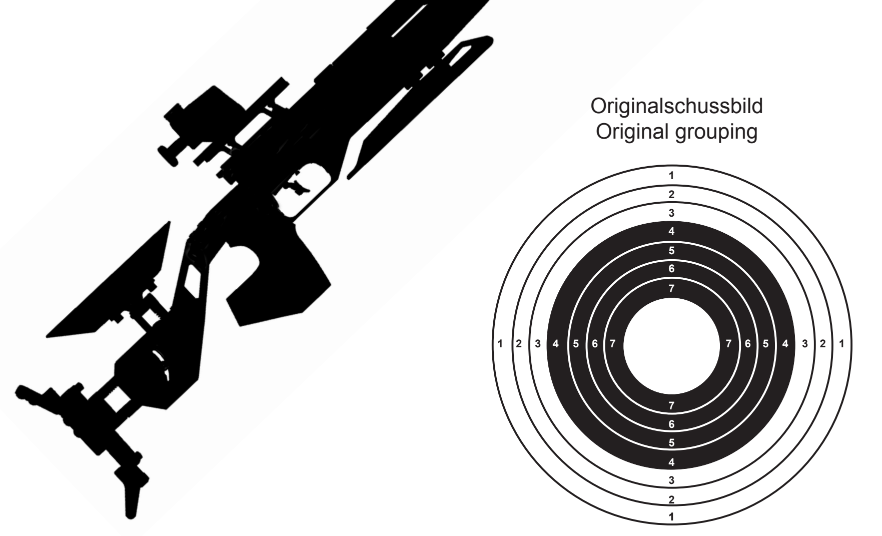
Feinwerkbau®



Bedienungsanleitung
Operator´s Manual
Modell 800

Achtung!
Vor Gebrauch der Waffe
Bedienungsanleitung lesen!

Attention!
Read this manual
before using the air-rifle!



Seriennummer
Serial number

Lieber Sportschütze,

Sie sind jetzt Besitzer eines FEINWERKBAU Luftgewehres und haben damit eine Sportwaffe erworben, die in Schussleistung, präziser Verarbeitung und Lebensdauer höchsten Ansprüchen gerecht wird.

FEINWERKBAU-Sportwaffen werden in Oberndorf am Neckar hergestellt. Schon seit Beginn des 19. Jahrhunderts werden in dieser kleinen Stadt am Rande des Schwarzwaldes Waffen gefertigt. Daraus resultieren über 200 Jahre Können und Erfahrung im Waffenbau, die den weltbekannten FEINWERKBAU-Sportwaffen ihre besondere Note geben.

Vollendete Präzision in einer formschönen, sauber gearbeiteten Waffe, deren Konstruktion bei pfleglicher Behandlung eine sehr hohe Lebensdauer und Funktionssicherheit gewährleistet. Diese Funktionssicherheit ist aber nur dann sichergestellt, wenn sich Ihr Luftgewehr in einwandfreiem Zustand befindet. Deshalb empfehlen wir Ihnen, an Ihrer Waffe in regelmäßigen Abständen einen Kundendienst beim Büchsenmacher durchführen zu lassen.

Lesen Sie bitte diese Bedienungsanleitung sehr sorgfältig durch. Das beigefügte Schussbild zeigt die Treffgenauigkeit Ihres Luftgewehres. Es wurden 5 Schuss auf 10 m Entfernung geschossen.

Wir wünschen Ihnen mit Ihrem FEINWERKBAU Luftgewehr viel Erfolg.

Gut Schuss

FEINWERKBAU
Westinger & Altenburger GmbH
Neckarstraße 43
D - 78727 Oberndorf a. N.

Dear Shooting Friend,

You are now the owner of a FEINWERKBAU air-rifle and by purchasing this rifle you have obtained a sporting arm which meets the highest standards of function, firing efficiency, precision and durability.

FEINWERKBAU sporting arms are produced in Oberndorf, Germany. Even since the beginning of the 19th Century guns are produced in this little town at the boundary of the Black Forest. More than 200 years of experience and knowledge of gun making result in the fact that FEINWERKBAU sporting arms are precision made through and through and with proper care and maintenance will give consistently accurate service and a practically unlimited life. All these qualities, however, are only guaranteed if your air-rifle is always in a perfect condition. Therefore we recommend you to have your FEINWERKBAU air-rifle serviced by your gunsmith at regular intervals.

Please read this manual very carefully. The attached grouping shows the accuracy of your rifle. It has been realized with 5 shots fired at 10 meters distance.

Wishing you best results with your FEINWERKBAU air-rifle.

FEINWERKBAU
Westinger & Altenburger GmbH
Neckarstraße 43
D - 78727 Oberndorf a. N.

Inhaltsverzeichnis

Table of contents

Vorbemerkung

1. Ihr neues Luftgewehr Mod. 800 wird ab Werk in einer Spezialverpackung bzw. Koffer ausgeliefert. Bitte bewahren Sie diese Verpackung gut auf. Ihre wertvolle Waffe ist darin bei Versand hervorragend geschützt.
2. Einwandfreie Funktion und lange Lebensdauer des Luftgewehres können nur durch ordnungsgemäße Handhabung, Bedienung und Pflege, unter Beachtung der in dieser Anleitung enthaltenen Anweisungen, sichergestellt werden.
3. Die Angaben "rechts", "links", "vorn" und "hinten" beziehen sich auf die Lage des Gewehres in Schussrichtung.
4. Jede Beschreibung von Waffenteilen und jede Arbeit ist im allgemeinen nur einmal aufgeführt. Je nach Umfang wird deshalb ggf. auf bereits vorhandene Beschreibungen von Waffenteilen und Arbeiten in anderen Abschnitten hingewiesen.
5. Soweit keine besonderen Zusammenbau-Hinweise gegeben werden, erfolgt dieser in umgekehrter Reihenfolge des Zerlegens.
6. Bitte teilen Sie Änderungs- bzw. Ergänzungsvorschläge zu dieser Beschreibung der Firma FEINWERKBAU Westinger & Altenburger GmbH mit.
7. **Verwenden Sie nur Original FEINWERKBAU-Ersatzteile.**

   Bei Verwendung anderer Teile erlischt die Gewährleistung. Bei Bestellung von Ersatzteilen geben Sie bitte Positions- und Teilenummer sowie die Benennung der erforderlichen Teile an.

Preliminary Note

1. Your new air-rifle model 800 is delivered in a special factory pack respectively in a rifle case. Please keep the packaging, since it provides excellent protection for your valuable air-rifle during transport
2. The perfect functioning and longevity of this air-rifle are only achieved by correct use and regular maintenance, in accordance with the instructions in this manual.
3. The indications “right”, “left”, “at the front” and “at the back” relate to the rifle pointing in a down range direction.
4. Each description of parts and each operation is only specified once. Therefore, where applicable, reference is made to existing descriptions of parts and operations in other sections of the manual.
5. Unless otherwise specified, assembly takes place in the exact reverse order of disassembly.
6. Please inform Feinwerkbau, Westinger & Altenburger GmbH, of any desirable changes, improvements or additions to this manual.
7. **Only use genuine Feinwerkbau spare parts.**
   Failure to do so will result in the manufacturer’s liability being invalidated. When ordering spare parts, please give the position and reference numbers as well as the description of the parts required.

⚠ Sicherheitshinweise zum Umgang mit Gewehren

- Lesen Sie diese Anleitung vor Benutzung der Waffe gründlich durch. Benutzen Sie die Waffe erst dann, wenn Sie die Anleitung verstanden haben.
- Beachten Sie alle Hinweise zur Handhabung und Bedienung. Nichtbeachtung kann Gefahr für Leib und Leben verursachen.
- Vor der Benutzung, bei Störungen und vor dem Reinigen ist zu prüfen, ob das Gewehr entladen ist (Ladeschieber frei) und der Lauf frei ist von Fremdkörpern.
- Bei der Übergabe oder Übernahme des Gewehrs muss der Verschluss immer geöffnet sein.
- Das Gewehr ist grundsätzlich so zu behandeln, als sei es geladen und schussbereit.
- Zielen Sie beim Umgang oder Üben mit dem Gewehr nie auf Personen. Gewehr stets in eine sichere Richtung halten.
- Berühren Sie beim Laden, Entladen und sonstiger Handhabung niemals den Abzug. Abzugsfinger am Abzugsbügel außen anlegen.
- Der Abzug darf nur betätigt werden, wenn das Gewehr zum Ziel zeigt und sich keine Personen zwischen Gewehr und Ziel befinden.
- **Beim Handhaben, Zerlegen, Reinigen und Zusammensetzen darf keine Gewalt angewendet werden. Zerlegen Sie das Gewehr nur soweit, wie in dieser Anleitung beschrieben.**
- Verwenden Sie nur unbeschädigte Diabolokugeln mit dem richtigen Kaliber.
- Verwahren Sie das Gewehr getrennt von den Diabolokugeln.
- Unbefugte (insbesondere Kinder) dürfen keinen Zugriff zur Waffe erhalten.
- Kontrolle des Manometerstandes am Pressluftbehälter nur bei entladener und entspannter Waffe.
- Die Handhabungssicherheit des Gewehrs ist gegeben durch ausgereifte Konstruktion und präzise Fertigung aller Einzelteile.
- Sicherheit und Funktion des Gewehrs können jedoch durch außergewöhnliche Belastungen wie harte Stöße oder Fallbeanspruchung beeinträchtigt werden. Nach einer solchen Belastung ist die Waffe grundsätzlich vom Hersteller zu überprüfen.

Sicherheitshinweise zum Umgang mit Pressluftbehältern

- Die Pressluftbehälter dürfen keiner Temperatur über 50°C ausgesetzt werden. Verwenden Sie die mitgelieferte Styroporverpackung zur Stabilisierung der Temperatur bei Transport und/oder Lagerung des Gewehres bzw. der Pressluftbehälter.
- **Zusätzlich zu den gemachten Angaben sind die jeweiligen gesetzlichen und technischen Bestimmungen Ihres Landes für den Gebrauch und Umgang mit dem Pressluftbehälter zu beachten und einzuhalten. Die Hinweise im Kapitel Pressluftbehälter beachten.**
- Ventile und Gewinde müssen mit den zugehörigen Schutzkappen geschützt werden.
- Pressluftbehälter und Nachfüllbehälter müssen staubfrei gelagert werden.
- Undichte und/oder sonst gefährliche, unsichere Pressluftbehälter dürfen nicht befüllt werden und sind gefahrlos zu entleeren.
- **Der Fülldruck der Pressluftbehälter darf bei Raumtemperatur 200 bar nicht überschreiten. Nur mit Pressluft befüllen!**
- Diese Anleitung ist als Teil der Waffe zu betrachten und muss bei Weitergabe der Waffe immer mitgegeben werden.

FEINWERKBAU übernimmt keine Haftung für Vorfälle, die auf Nichtbeachtung dieser Anleitung, falsche Handhabung, Fahrlässigkeit, unsachgemäße Behandlung, unbefugten Teileaustausch und sonstige Eingriffe in die Waffe zurückzuführen sind.



Safety notes for the handling of rifles

- Carefully read this manual before handling the air-rifle. Only use the air-rifle if you have understood the manual.
- Observe all notes regarding handling and operation. Disregarding can cause danger to life and limb.
- Before handling, in case of problems and prior to clean, please ensure that the rifle is unloaded (loading aperture is empty) and the barrel is free of obstructions.
- When taking or handing over the rifle the slide must always be open.
- Always treat the rifle as if it is loaded and ready to fire.
- Never point the rifle at anyone during handling or practise. Always point in a safe direction.
- Keep your finger away from the trigger while loading, unloading or otherwise handling the rifle. Place the trigger finger on the outside of the trigger guard.
- The trigger must only be pulled if your sights are pointing at the target and if there are no persons between rifle and target.
- **Never use force when handling, disassembling, cleaning and assembling the rifle. Disassemble the rifle only as far as described in this manual.**
- Only use undamaged pellets of the correct caliber.
- Store the rifle separately from ammunition and beyond the reach of unauthorized persons (especially children).
- Control of manometer level at the compressed-air cylinder only with unloaded and uncocked air-rifle.
- The operational safety of this rifle is guaranteed by a perfect design and by precise manufacturing of all parts.
- Safety and function of the rifle, however, may be impaired if subjected to unusual stress such as a heavy blow or fall. In such an event, the air-rifle must be checked thoroughly by the manufacturer.

Safety notes for the handling of compressed-air cylinders

- The cylinder must never be exposed to a temperature of more than 50 °C. Use the special package of the rifle for stabilization of the temperature when transporting and/or storing the rifle resp. the compressed-air cylinder.
- **In addition to the mentioned indications, please observe and keep to the individual legal and technical regulations of your country for the use and handling of com-pressed-air cylinders. Please observe the notes in the chapter compressed-air cylinder.**
- Valves and threads must be protected with the covering caps.
- Compressed-air cylinders and refill cylinders must be dust-free stored.
- Leaky and/or other dangerous, unsafe compressed-air cylinders must not be filled and have to be emptied without danger.
- **The filling pressure of the compressed-air cylinders must not exceed 200 bar at room temperature. Only fill with compressed-air.**
- This manual is regarded as part of the air-rifle and must always accompany the air-rifle when it changes hands.

FEINWERKBAU does not assume any liability for events due to disregarding this manual, wrong handling, negligence, improper treatment, unauthorized part exchange and other manipulations at the air-rifle.

Allgemeines

Die Luftgewehre der Modellreihe 800 sind Präzisionsgewehre für das sportliche Schießen. Das Modell 800 zeichnet sich aus durch

- ausgereifte Technik
- kurze Schussentwicklungszeit
- erschütterungsfreien Schussabgang
- konstante Energie und
- beste Schusspräzision.

In den Bildern dieser Anleitung sind die Gewehre in der Ausführung für Rechtsschützen dargestellt. Die Ausführungen mit Linksschaft sind in der Handhabung und Bedienung identisch.

Das FEINWERKBAU-Luftgewehr Modell 800 ist mit einem abnehmbaren Behälter ausgestattet, der nur mit Pressluft befüllt werden darf.

Der Pressluftbehälter kann, wenn das Luftgewehr längere Zeit nicht gebraucht wird (ca. 4-6 Wochen), von der Waffe abgeschraubt werden. Bleibt der Pressluftbehälter angeschraubt, sind gewisse Druckverluste über einen längeren Zeitraum möglich.

Pressluftbehälter teilweise abschrauben, bis Zwischenkammer entleert ist.

Beim Spannen mit dem Spannhebel wird der Schlagbolzen gespannt, der beim Auslösen einen Teil der Pressluft in der Zwischenkammer freisetzt.

Das Luftgewehr Modell 800 ist mit einem Absorber ausgestattet, der den Geschossimpuls reduziert.

General

The air rifles of the model 800 series are precision rifles for sport shooting. The Model 800 stands for

- perfect construction
- fast shot development
- recoilless firing
- constant energy and
- best shooting precision.

The illustrations in this manual show the right handed version of the air-rifle. The version with left hand stock are identical as to handling and operation.

The FEINWERKBAU air-rifle model 800 are equipped with a detachable cylinder, which must be filled with compressed air only.

The compressed air cylinder can be unscrewed from the air-rifle, if it is not used over a longer period of time (approx. 4 - 6 weeks). Over a longer period of time pressure loss may occur, if the compressed air-cylinder is screwed to the air-rifle.

Unscrew compressed air cylinder partly until intermediate chamber is empty.

The firing pin is cocked via the cocking lever. When released the firing pin sets free part of the compressed air being in the intermediate chamber.

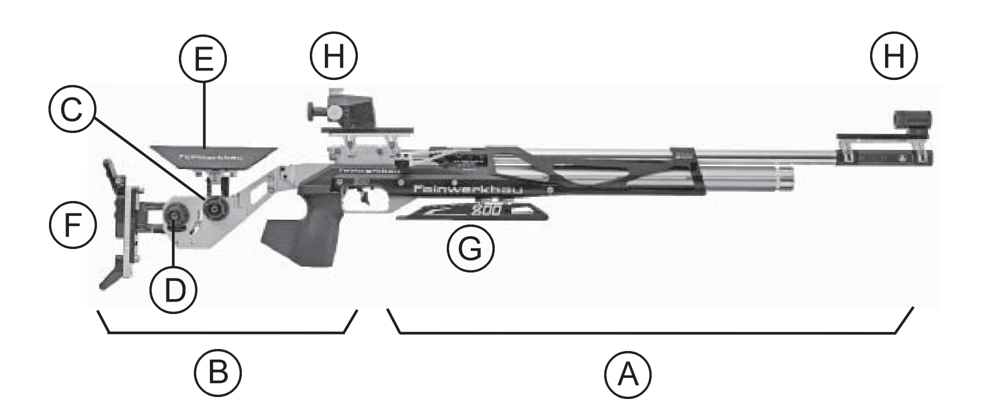
The air-rifle model 800 is delivered with an absorber, which is reducing the shooting impulse.

Bezeichnungen

Hauptbaugruppen/Komponenten

Nomenclature

Main assemblies/Components



A Vorderschaft
B Hinterschaft
C Verstelleinrichtungen Schaftbacke
D Verstelleinrichtungen Schaftkappe
E Schaftbacke
F Schaftkappe
G Handauflage
H Visierung (Diopter und Korn)

Hinweis: Der Griff ist in unterschiedlichen Größen lieferbar.

A Front stock
B Rear stock
C Adjustment mechanism cheekpiece
D Adjustment mechanism buttplate
E Cheekpiece
F Buttplate
G Hand rest
H Sighting device (rear sight and front sight)

Note: Grip is deliverable in different sizes.

Technische Daten / Technical specifications

Maße:	
Kaliber	4,5 mm / .177
Lauflänge, ca.	425 mm
Züngellängsverstellung, ca.	27 mm
Gesamtlänge, ca.	1065 - 1185 mm
Gesamthöhe, ca.	230 - 270 mm
Gewichte:	
Waffe, ca.	4,8 kg
Abzugsgewicht Bereich 1, ca.	30 - 90 g
Abzugsgewicht Bereich 2, ca.	60 - 150 g

Eine Garantie für Vollständigkeit oder Richtigkeit kann nicht übernommen werden, ebensowenig wie eine Haftung für die Verwendung dieser Seite und deren Inhalt.

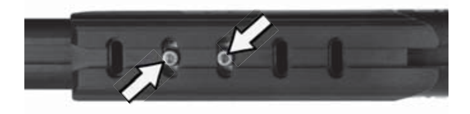
Dimensions:	
Caliber	4,5 mm / .177
Barrel length, approx.	425 mm
Trigger shoe adjustment, approx.	27 mm
Total length, approx.	1065 - 1185 mm
Total height (without sights), approx.	230 - 270 mm
Weights:	
Rifle, approx.	4,8 kg
Trigger weight area 1, approx.	30 - 90 g
Trigger weight area 2, approx.	60 - 150 g

A guarantee for completeness or correctness just as liability for the use of this page and its contents cannot be given.

Einstellungen

Handauflage

Die Handauflage kann in der Länge verschoben, seitlich geschwenkt und in der Höhe eingestellt werden.



Längsposition

⇒ Befestigungsschrauben lösen.

⇒ Handauflage in die gewünschte Position schieben.

⇒ Schrauben wieder festziehen.

Höhe / Schwenken

⇒ Befestigungsschrauben lösen und Handauflage nach vorne abnehmen.

⇒ Mit Rändelschrauben die gewünschte Höhe bzw. Schwenkposition einstellen.

⇒ Handauflage wieder aufsetzen und in gewünschte Längsposition vom Schaft schieben und dort befestigen.

Hinweis:

Durch Umsetzen der Befestigungsschrauben in andere Bohrungen kann die Längsposition noch weiter verändert werden.

Zusätzlich ist es möglich, die Handauflage in der vorderen Schiene zu befestigen. Diese liegt etwas näher am Lauf, daher ggf. Höhe neu einstellen.

Adjustments

Hand rest

The hand rest can be moved longitudinally, swivelled laterally and adjusted in height.





Length position

⇒ Loosen screws.

⇒ Move hand rest into desired position.

⇒ Tighten screws.

Height / Swiveling

⇒ Loosen screws and remove hand rest forward.

⇒ With knurled screws adjust the desired height resp. swivelling position.

⇒ Place back the hand rest moving it into the desired length position of the stock and fasten it.

Note:

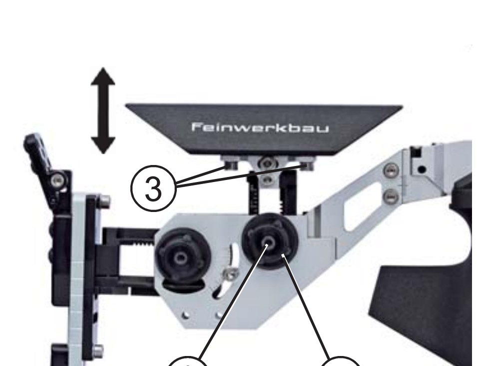
The length position can further be changed if the fastening screws are placed in the other bore holes.

Additionally it is possible to mount the hand rest in the front mounting rail which is closer to the barrel therefore readjustment of hand rest height might be necessary.

Schaftbacke

Hinweis:

Bei allen Einstellungen müssen die entsprechenden Regelfestlegungen für Luftgewehre beachtet werden!



Die Schaftbacke ist seitlich mit unterschiedlichen Rundungen versehen. Bei Bedarf die Backe um 180° versetzen [Schrauben (3) herausdrehen, Schaftbacke umsetzen und Schrauben wieder eindrehen].

Die Schaftbacke kann in der Höhe und Länge verstellt sowie seitlich verschoben und geschwenkt werden.

Höhe

⇒ Klemmschraube (1) lösen und mittels Verstelltrieb (1a) die Schaftbacke in der gewünschten Höhe einstellen.

⇒ Klemmschraube wieder festdrehen.

Für die weiteren Einstellungen der Schaftbacke kann diese einschließlich Träger aus dem Schaft herausgenommen werden. Dazu

⇒ Klemmschraube (1) lösen und mittels Verstelltrieb (1a) die Schaftbacke mit Träger ganz nach oben drehen und dann abnehmen.

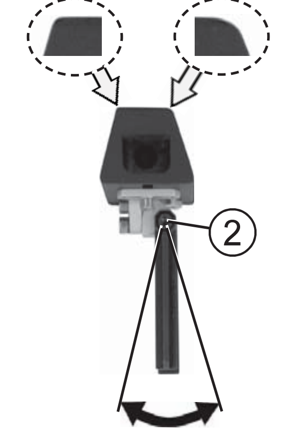
Schwenken

⇒ Schraube (2) lösen und Schaftbacke um die Laufachse schwenken (Schwenkbereich ca. ± 30°).

Cheekpiece

Note:

For all adjustments the respective rules for air rifles must be observed!



The cheekpiece is edgewise equipped with different radii. As needed dislocate cheekpiece by 180° [unscrew the screws (3); dislocate cheekpiece and fix with screws].

Cheekpiece can be adjusted in height and length as well as displaced laterally and twisted.

Height

⇒ Loosen clamping screw (1) and move cheekpiece into desired height position via the adjustment wheel (1a).

⇒ Tighten clamping screw.

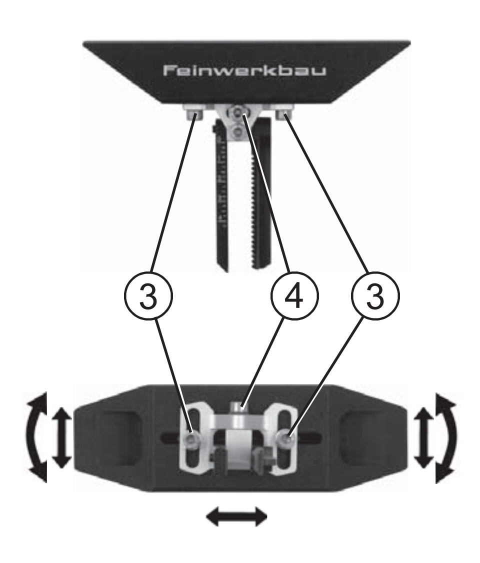
For further adjustment remove cheekpiece incl. support from the stock.

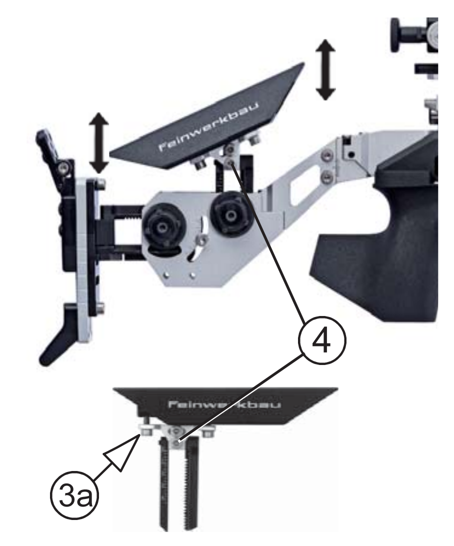
Therefore

⇒ Loosen clamping screw (1) and move cheekpiece incl. support completely upwards by turning the adjustment wheel (1a) and remove.

Swivelling

⇒ Loosen screw (2) and swivel the cheekpiece around the barrel axis (swivelling range approx. ± 30°).





Seitlich verschieben / Schränken

⇒ Schrauben (3) lösen und Klemmplatte seitlich in die gewünschte Position schieben.

⇒ Schrauben (3) wieder festziehen.

Längsverschiebung

⇒ Schrauben (3) lösen und Schaftbacke in die gewünschte Längsposition schieben.

Falls der Längsverstellweg nicht ausreicht

⇒ eine Schraube herausdrehen und außerhalb der Führung (3a) eindrehen.

Längsneigung

⇒ Schrauben (4) lösen und Schaftbacke in die gewünschte Position neigen.

⇒ Schrauben (4) wieder anziehen.

Nach der Einstellung

⇒ Schaftbacke mit Träger in den Schaft einsetzen.

⇒ Schaftbacke mittels Verstelltrieb (1a) in der gewünschten Höhe einstellen.

⇒ Klemmschraube (1) wieder festdrehen.

Lateral deplacement / Offset

⇒ Loosen screws (3) and move clamping plate to the desired position.

⇒ Tighten screws (3) again.

Length adjustment

⇒ Loosen screws (3) and move cheekpiece to the desired length position.

In case the longitudinal adjustment travel is not sufficient

⇒ unscrew completely one screw and fix it outside the support (3a) to the cheekpiece.

Longitudinal incline

⇒ Unscrew screws (4) and incline cheekpiece in the desired position.

⇒ Tighten screws (4) again.

After adjustment

⇒ Insert the cheekpiece together with the support into the stock.

⇒ Move cheekpiece via adjustment wheel (1a) into desired height position.

⇒ Tighten clamping screw (1).

Schaftkappe

Hinweis:
Bei allen Einstellungen müssen die entsprechenden Regelfestlegungen für Luftgewehre beachtet werden!



Die Konstruktion der Schaftkappe ermöglicht unabhängig voneinander folgende Einstellungen:

- Länge (a)
- Höhe (b)
- Spannbreite (c)
- Neigung (d)
- Neigung Schulteranlage oben (e)
- Verschränken (f)
- Schrägstellung (g)
- Parallelverschiebung (h)

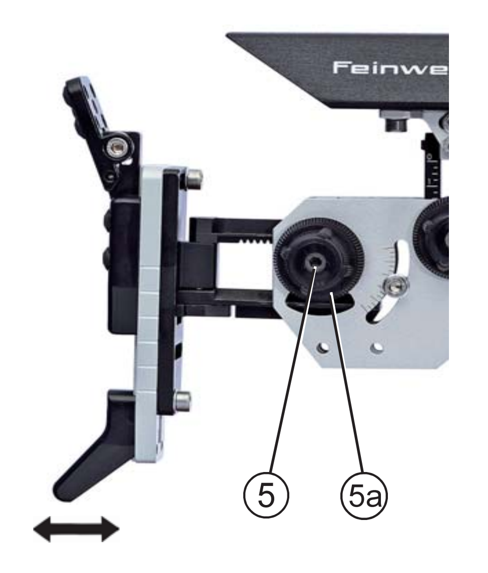
Buttplate

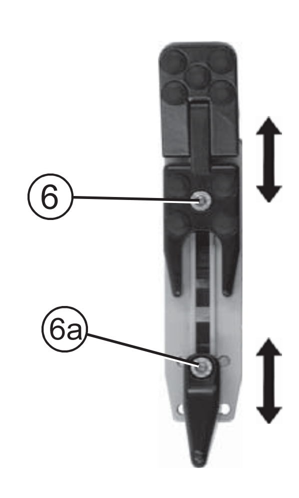
Note:
For all adjustments the respective rules for air rifles must be observed!



The construction of buttplate allows the following individually independent adjustments:

- Length (a)
- Height (b)
- Distance between shoulder flap and armpit hook (c)
- Inclination (d)
- Inclination shoulder flap (e)
- Offset (f)
- Angularity (g)
- Parallel translation (h)





Längeneinstellung

⇒ Klemmschraube (5) lösen und mittels Verstelltrieb (5a) die Schaftkappe in die gewünschte Längsstellung drehen.

⇒ Klemmschraube wieder festdrehen. (Längsverstellung ca. 30 mm).

Hinweis: Zur individuellen Anpassung des Verstellweges der Schaftkappe ist als Zubehör ein langer bzw. kurzer Zahnstangensatz erhältlich.

Length displacement

⇒ Loosen clamping screw (5) and move buttplate via adjustment wheel (5a) into desired length position.

⇒ Tighten clamping screw (length adjustment approx. 30 mm).

Note: For individual tuning of the adjustment length of the buttplate a long respectively short toothed rack is available as accessory.

Höhe Schulterklappe

⇒ Schraube (6) lösen.

⇒ Schulterklappe in die gewünschte Höhe schieben.

⇒ Schraube (6) anziehen.

Height shoulder flap

⇒ Loosen screw (6).

⇒ Push the shoulder flap to the desired height.

⇒ Tighten screw (6).

Höhe Achselhaken

⇒ Schraube (6a) lösen.

⇒ Achselhaken in die gewünschte Höhe schieben.

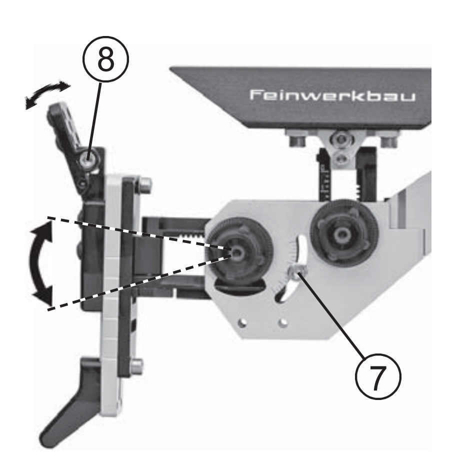
⇒ Schraube (6a) anziehen.

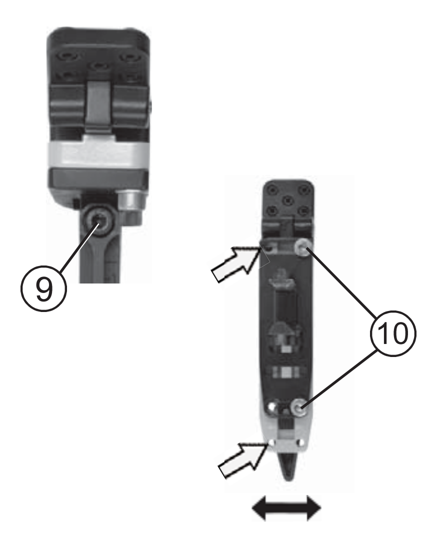
Height armpit hook

⇒ Loosen screw (6a).

⇒ Move armpit hook in the desired height.

⇒ Tighten screw (6a).





Neigung

⇒ Schraube (7) lösen.

⇒ Schaftkappe in die gewünschte Stellung neigen.

⇒ Schraube (7) anziehen.

Inclination

⇒ Loosen screws (7).

⇒ Rotate buttplate in desired position.

⇒ Tighten screws (7).

Neigung Schulterklappe

⇒ Schraube (8) lösen.

⇒ Schulterklappe in die gewünschte Position schwenken.

⇒ Schraube (8) anziehen.

Inclination shoulder flap

⇒ Loosen screw (8).

⇒ Incline shoulder flap in desired position.

⇒ Tighten screw (8).

Verschränken

⇒ Schraube (9) lösen.

⇒ Anschraubplatte der Schaftkappe um entsprechenden Winkel schwenken.

⇒ Schraube (9) anziehen.

Offset

⇒ Unscrew screw (9).

⇒ Swivel the support plate of the buttplate for the respective angle.

⇒ Tighten screw (9).

Versetzen in der Höhe

⇒ Schrauben (10) herausdrehen.

⇒ Schaftkappe vertikal versetzen.

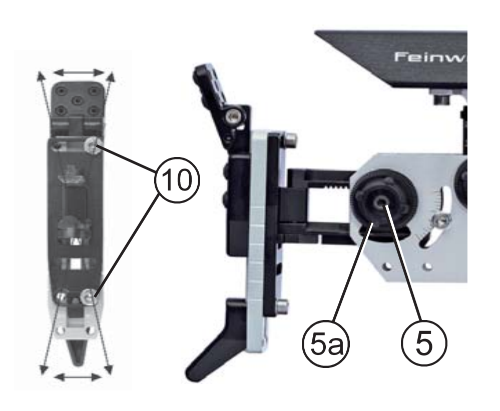
⇒ Schaftkappe mit Schrauben (10) in den neu gewählten Gewindebohrungen fixieren.

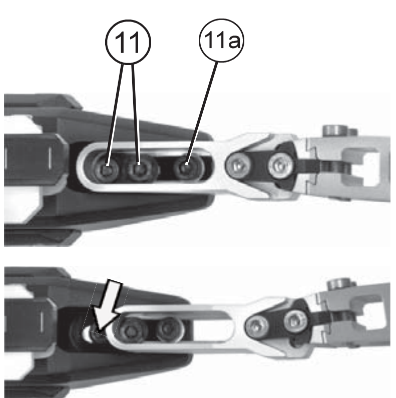
Displacement in height

⇒ Unscrew screws (10).

⇒ Displace buttplate vertically.

⇒ Tighten buttplate with screws (10) in new selected threaded holes.





Schrägstellung / Parallelverschiebung

⇒ Klemmschraube (5) lösen und mittels Verstelltrieb (5a) die Schaftkappe aus dem Schaft schieben.

⇒ Schrauben (10) lösen.

⇒ Schaftkappe entweder in gewünschte Winkelstellung bringen oder um gewünschtes Maß parallel verschieben.

⇒ Schrauben (10) anziehen.

⇒ Schaftkappe mit Träger in den Schaft schieben und mittels Verstelltrieb (5a) die Schaftkappe in die gewünschte Längsstellung drehen.

⇒ Klemmschraube (5) wieder festdrehen.

Längenverstellung Position Schaftkappe über Hinterschaft

Der Hinterschaft kann um etwa 10 mm zusätzlich nach hinten verstellt werden. Hierzu:

⇒ Schrauben (11/11a) lösen und Hinterschaft um die erforderliche Länge verschieben.

⇒ Schrauben (11/11a) fest anziehen (ca. 8 Nm).

Hinweis: Zur maximalen Verstellung ist eine Schraube (11) vor dem Hinterschaft zu montieren.

Angularity/Parallel translation

⇒ Loosen locking screw (5) and move buttplate out of the stock via adjustment wheel (5a).

⇒ Loosen screws (10).

⇒ Bring the buttplate either into the requested angularity or move it parallel, as desired.

⇒ Tighten screws (10).

⇒ Insert buttplate incl. support into the stock and move buttplate via adjustment wheel (5a) into desired length position.

⇒ Tighten locking screw (5).

Longitudinal adjustment position buttplate via rear stock

The rear stock can be additionally displaced by 10 mm to the rear.

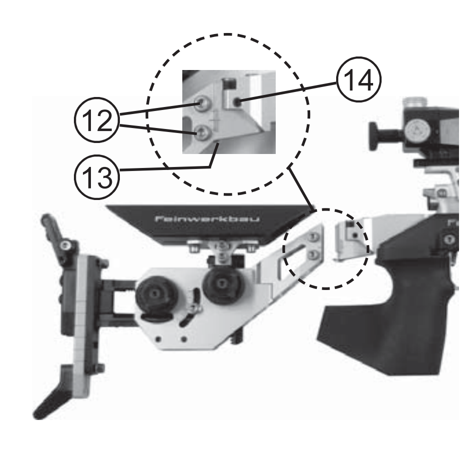
Therefore:

⇒ Loosen screws (11/11a) and shift the rear stock for the required length.

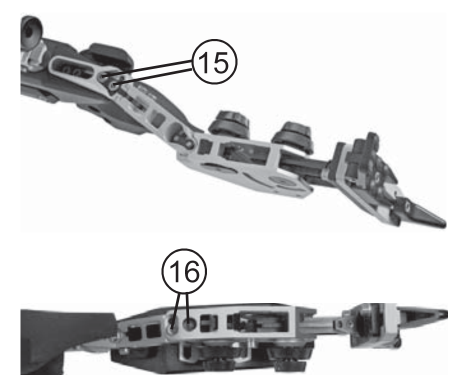
⇒ Tighten the screws (11/11a) (approx. 8 Nm).

Note: For maximum displacement one screw (11) must be mounted ahead the rear stock.

Hinterschaft



Rear stock



Höhe

⇒ Feststellschrauben (12) lösen.

⇒ Mit Verstellschraube (13) gewünschte Höhe einstellen.

⇒ Feststellschrauben (12) anziehen.

Trennung

Der Hinterschaft kann z. B. zum Transport getrennt werden.

⇒ Feststellschrauben (12) lösen.

⇒ Hinterschaft in der Führung nach oben schieben und abnehmen.

Schränkung

Der Hinterschaft kann über zwei Gelenke zur Längsachse geschränkt werden.

⇒ Beidseitig Gewindestifte (14) sowie Feststellschrauben (15) von oben und Feststellschrauben (16) von unten lösen.

⇒ Hinterschaft in die gewünschte Positionen bringen.

⇒ Feststellschrauben (15) von oben und Feststellschrauben (16) von unten festziehen.

⇒ Beidseitig Gewindestifte (14) festziehen.

Height

⇒ Loosen clamping screws (12).

⇒ Adjust desired height via adjustment screw (13).

⇒ Tighten clamping screws (12).

Separation

The rear stock can be separated i.e. for transport.

⇒ Loosen clamping screws (12).

⇒ Move rear stock upward and detach.

Offset

The rear stock can be offset to the center line via two joints.

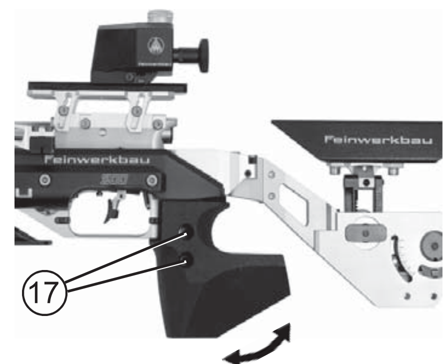
⇒ Loosen the set screws (14) on both sides as well as clamping screws (15) from the top and clamping screws (16) from the bottom.

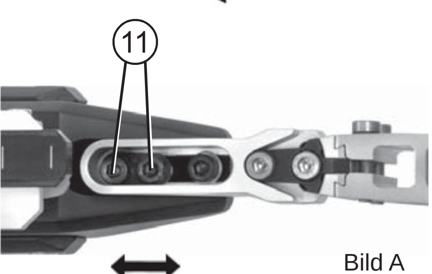
⇒ Adjust rear stock in the desired position.

⇒ Tighten clamping screws (15) from the top and clamping screws (16) from the bottom.

⇒ Tighten set screws (14) on both sides.

Griff





Neigung

⇒ Schrauben (17) lösen.

⇒ Griff in die gewünschte Stellung schwenken.

⇒ Schrauben (17) wieder festziehen.

Längsverschiebung, seitlich schwenken und verschränken

(Bilder A/B/C)

Der Griff kann in der Länge verschoben, seitlich zur Laufachse geschwenkt sowie verschränkt werden.

⇒ Schrauben (11) lösen.

⇒ Griff auf die individuelle optimale Handlage einstellen.

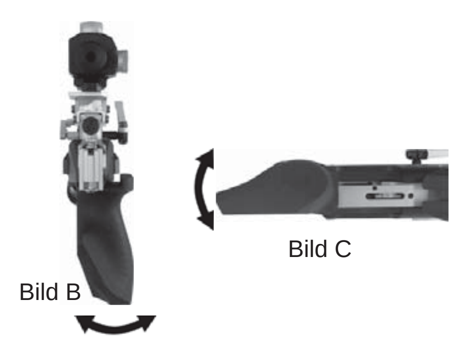
⇒ Schrauben wieder festziehen.

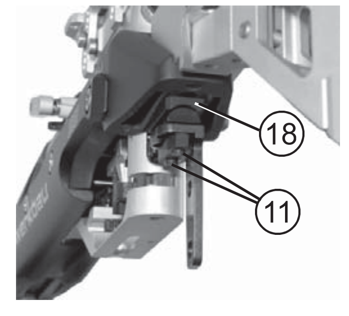
Zusätzliche Querverstellung

⇒ Schrauben (11) herausdrehen und Griffbefestigung (18) um 180° umsetzen.

⇒ Schrauben (11) wieder eindrehen.

Grip





Inclination

⇒ Loosen screws (17).

⇒ Incline grip in desired position.

⇒ Tighten screws (17).

Length adjustment, swivelling laterally and offset

(Picture A/B/C)

Grip can be adjusted laterally, swivelled sidewise to the barrel axis as well as offset.

⇒ Loosen screws (11).

⇒ Adjust grip in the individually optimal handposition.

⇒ Tighten screws.

Additional cross adjustment

⇒ Take off screws (11) and turn grip mount (18) through 180° horizontally.

⇒ Screw in again screws (11)

Abzug



Warnung!

Der vom Werk eingestellte Abzug gewährleistet höchstmögliche Sicherheit.

Beachten Sie beim Umgang mit dem Gewehr alle Sicherheitshinweise in dieser Bedienungsanleitung, vor allem die "Sicherheitshinweise zum Umgang mit Gewehren".

Abzugszüngel

Das Abzugszüngel kann individuell an den Abzugsfinger des Schützen angepaßt werden. Je nach Handgröße kann das Abzugszüngel auch an eine der beiden parallel angebrachten Befestigungsschienen des Züngelträgers montiert werden. Zusätzlich kann der Abzugszüngelfuß um seine Längsachse gedreht werden und der Verschiebebereich kann auf dem Züngelträger vergrößert oder verkleinert werden.

Das Abzugszüngel kann auch ganz herausgedreht und um 180° gedreht werden, damit das längere Züngelteil nach unten zeigt.



Zur Einstellung

⇒ Schraube (40) lösen.

⇒ Ggf. Abzugszüngel auf die zweite Befestigungsschiene aufsetzen (siehe Pfeil).

⇒ Abzugszüngel auf der Schiene nach vorne oder hinten schieben und ggf. seitlich ausschwenken und/oder um die Längsachse drehen.

⇒ Ggf. Schraube (41) herausdrehen, Abzugszüngel herausdrehen, um 180° drehen und wieder einsetzen.

⇒ Schrauben (40/41) wieder festziehen.

Trigger



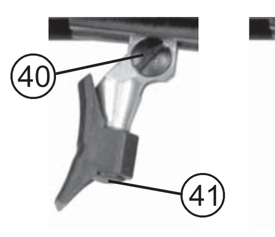
Warning!

The trigger adjustments as set by the factory guarantee utmost safety. When handling the rifle observe all safety notes in this manual, especially the "Safety notes for the handling of rifles".

Trigger shoe

The trigger shoe can be adapted to the individual length of finger of the shooter. According to the hand size, the trigger shoe can also be mounted at one of the both parallel rails of the trigger support. Furthermore the trigger shoe can be turned round its longitudinal axis, and moving possibilities on the trigger support can be increased or reduced.

The trigger shoe can also be completely unscrewed and turned for 180°, so that the longer trigger shoe part shows downwards.



For adjustment

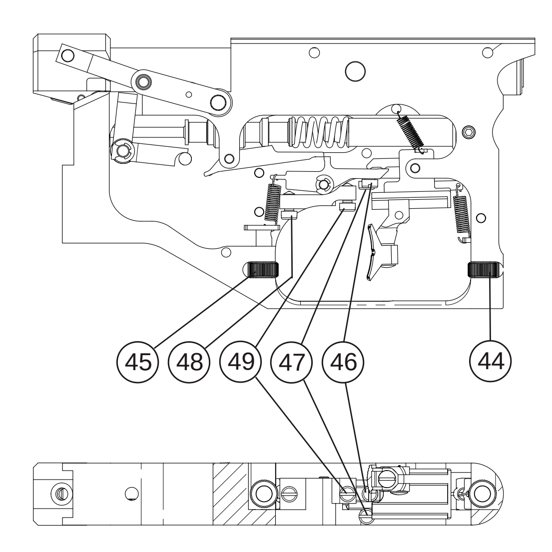
⇒ Loosen screw (40).

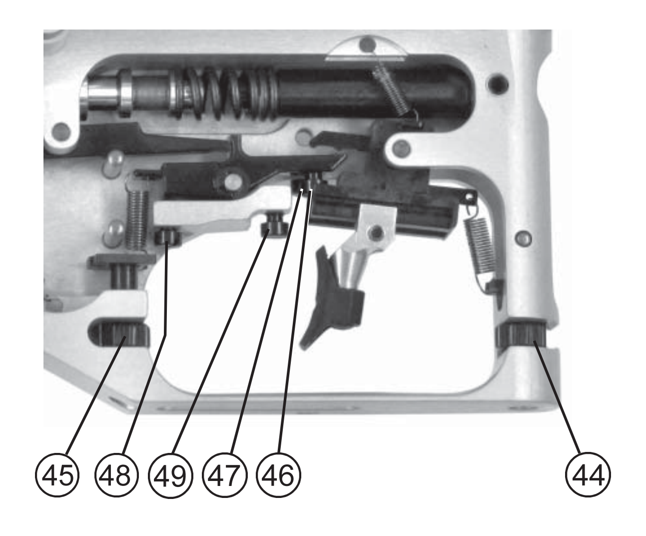
⇒ Eventually set the trigger shoe on the 2nd rail (see arrow).

⇒ Move the trigger shoe on the rail to the front or backwards and eventually move sidewards and/or turn round its longitudinal axis.

⇒ Eventually loosen screw (41), unscrew the trigger shoe, turn it for 180° and set in again.

⇒ Tighten screws (40/41).





Abzugsgewicht

Das Abzugsgewicht kann individuell über Vorzugsgewicht und Druckpunktgewicht eingestellt werden.

a) Vorzugsgewicht

Drehung des Rändelringes (44) nach links erhöht, Drehung nach rechts verringert das Vorzugsgewicht.

b) Druckpunktgewicht

Drehung des Rändelringes (45) nach links verringert, Drehung nach rechts erhöht das Druckpunktgewicht.

c) Umstellschraube für Druckpunktgewicht

Mit der Umstellschraube kann das Druckpunktgewicht in zwei Bereiche eingestellt werden.

<u>Gewichtsbereich ca. 60 - 150 g:</u>

⇒ Umstellschraube (46) bis zum Anschlag eindrehen.

<u>Gewichtsbereich ca. 30 - 90 g:</u>

⇒ Umstellschraube (46) ca. 1 Umdrehung herausdrehen.

Vorweg

Drehung der Schraube (47) nach rechts vergrößert, Drehung nach links verkleinert den Vorweg.

Trigger weight

The trigger weight can individually be adjusted by trigger slack weight and trigger point weight.

a) Trigger slack weight

Turning the knurled ring (44) to the left, will increase the trigger slack weight, and turning to the right will reduce it.

b) Trigger point weight

Turning the knurled ring (45) to the left, will reduce the trigger point weight, and turning to the right will increase it.

c) Adjusting screw for trigger point weight

The trigger point weight can be adjusted with the adjusting screw into two stages.

<u>Weight approx. 60 - 150 g:</u>

⇒ Screw in the adjusting screw (46) until stop.

<u>Weight approx. 30 - 90 g:</u>

⇒ Unscrew the adjusting screw (46) for about 1 turn.

Trigger slack

Turning the screw (47) to the right, will increase the trigger slack and turning to the left will reduce it.

Direktabzug

a) Rändelring (44) nach rechts drehen bis zum Anschlag.
Damit ist das Abzugsgewicht gleich Druckpunktgewicht.

b) Einstellung des Abzuggewichtes siehe oben.

Druckpunkt

Der Druckpunkt wird im Werk optimal eingestellt.

Schraube (48) nicht verstellen.

<u>Werkseitige Grundeinstellung:</u>

Abzug spannen. Durch Drehen der Schraube (48) nach rechts Abzug auslösen.

Vom Auslösepunkt aus Schraube (48) um ca. 10' nach links drehen.

Abzug erneut spannen und Auslösecharakteristik prüfen.

Triggerstopp

Drehung der Schraube (49) nach rechts verringert, Drehung nach links vergrößert den Nachzugsweg nach dem Auslösen.

Direct trigger

a) Turn the knurled ring (44) to the right until stop. So the trigger weight is same as trigger point weight.

b) Adjustment of the trigger weight see above.

Trigger point

The trigger point is carefully adjusted at factory.

Do not alter setting of screw (48).

<u>Basic adjustment from factory:</u>

Cock the trigger. By turning screw (48) to the right, release the trigger.

From this releasing point, turn screw (48) for approx. 10' to the left.

Cock the trigger again and check the releasing characteristic.

Triggerstop

Turning screw (49) to the right will decrease and to the left will increase the second stage of trigger travel.

Spannhebel

Der Spannhebel kann nach außen geschwenkt und/oder in jeder beliebige Position gedreht werden.

Cocking lever

The cocking lever can be swung outwards and/or rotated in user-defind position.

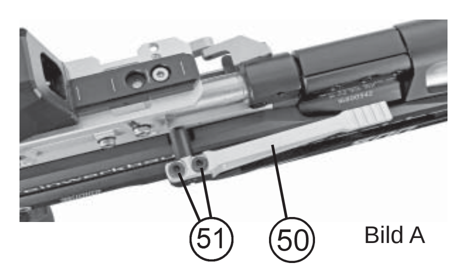


Bild A



Bild B

Schwenken nach außen

⇒ Feststellschrauben (51) lösen.

⇒ Spannhebel (50) nach außen in die gewünschte Position schwenken.

⇒ Feststellschrauben (51) festziehen.

Hinweis:

Das Schwenken nach außen kann erforderlich sein, um das Anstoßen des Spannhebels am Diopter zu verhindern.

Swing outward

⇒ Loosen clamping screws (51).

⇒ Swing cocking lever (50) outward in the desired position.

⇒ Fasten screws (51) tight.

Note:

The swing outward might be necessary to prevent that the cocking lever touches the diopter.

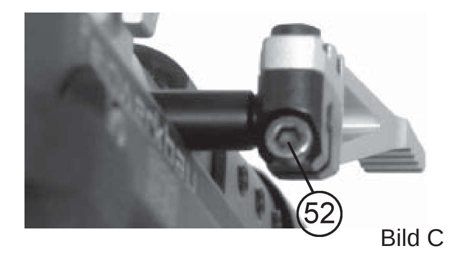


Bild C

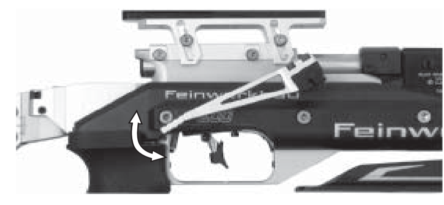


Bild D

Drehen

⇒ Feststellschraube (52) lösen.

⇒ Spannhebel (50) in die gewünschte Position drehen.

⇒ Feststellschraube (52) festziehen.

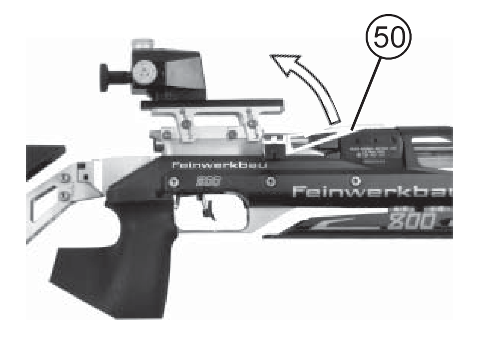
Rotating

⇒ Loosen clamping screw (52).

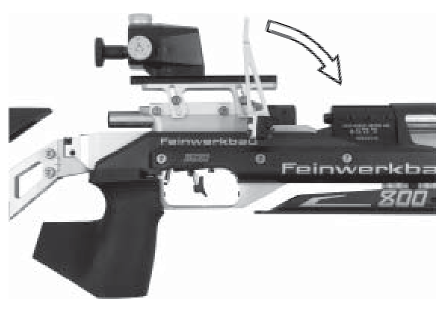
⇒ Rotate cocking lever (50) in user-defined position.

⇒ Tighten clamping screw (52).

Spannen und Laden



Cocking and loading



⚠ **Warnung!**

Beachten Sie beim Umgang mit dem Gewehr alle Sicherheitshinweise in dieser Bedienungsanleitung, vor allem die "Sicherheitshinweise zum Umgang mit Gewehren".

Das Modell 800 ist mit einem Behälter ausgestattet, der **nur** mit Pressluft gefüllt werden darf.

Beim Spannen mit dem Spannhebel wird der Schlagbolzen gespannt, der beim Auslösen einen Teil des Gases bzw. der Pressluft in der Zwischenkammer freisetzt.

Spannen

⇒ Spannhebel (50) bis zum spürbaren Anschlag nach hinten schwenken.

Dabei öffnet sich der Verschluss und die Lauföffnung wird frei.

Laden

⇒ Diabolokugel in die Lauföffnung einführen.

⇒ Spannhebel wieder nach vorne schwenken bis zum Anschlag.

Der Verschluss ist geschlossen.

Das Gewehr ist geladen, gespannt und schussbereit.

⚠ **Warning!**

When handling the rifle observe all safety notes in this manual, especially the "Safety notes for the handling of rifles".

The Model 800 is equipped with a cylinder, which must **only** be filled with compressed-air.

The firing pin is cocked via the cocking lever. When released the firing pin sets free part of the gas resp. compressed air being in the intermediate chamber.

Cocking

⇒ Pull cocking lever (50) to the rear until stop is felt.

The bolt is opened and barrel aperture is free.

Loading

⇒ Insert a pellet into the barrel mouth.

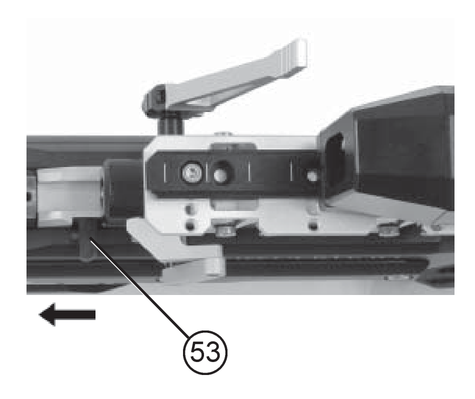
⇒ Push again cocking lever to the front until stop is felt.

Bolt is closed.

The rifle is loaded, cocked and ready to fire.

Trockentraining

Dry-firing



Das Modell 800 ist für Trockentraining geeignet. Damit kann der Abzug gespannt werden, ohne dass eine Treibladung freigesetzt wird.

The Model 800 can be used for dry-firing. So the trigger can be cocked without releasing the propelling charge.

Zum Trockentraining

⇒ Mit dem Spannhebel (50) bis zum Anschlag den Abzug spannen.

⇒ Sicherungshebel (53) bis zum Anschlag nach vorne schieben, dass der rote Punkt verdeckt ist.

For dry-firing

⇒ Cock trigger via the cocking lever (50) until a positive stop is felt.

⇒ Push safety lever (53) to the front until stop, so that the red point is not visible anymore.

Der Abzug ist nun gespannt und kann ohne Freisetzung einer Treibladung ausgelöst werden.

The trigger is now cocked and can be operated without releasing the propelling charge.

Hinweis: Der Abzug kann auch bei **vollständig** geöffnetem Ladehebel ausgelöst werden. Dabei erfolgt ebenfalls keine Freisetzung der Treibladung.
Wurde der Abzug versehentlich nach dem Spannvorgang bei geöffnetem Verschluss betätigt, kann er über den Spannhebel wieder gespannt werden.

Note: The trigger can also be operated with **fully** opened cocking lever. There is then also no releasing of propelling charge. In case that by any mistake the trigger should be operated after the cocking procedure with opened bolt, it can be cocked again via cocking lever.

Visiereinrichtung

Diopter

Ihr Gewehr wurde im Werk sorgfältig eingeschossen. Sollte die Visiereinstellung trotzdem nicht genau Ihrem Auge entsprechen, kann das Diopter entsprechend den angebrachten Pfeilmarkierungen verstellt werden.
Die Treffpunktlage wird bei 10 m um ca. 0,2 mm pro Klick verändert.

Sighting mechanism

Diopter (Rear sight)

Your rifle has been carefully sighted in at factory. If the adjustment does not exactly comply with your eye, the diopter can be adjusted according to the arrow markings.
At a distance of 10 m the point of impact will change approx. 0.2 mm per click.





Bei Hochschuss

⇒ Obere Verstellschraube in Richtung "H" drehen.

Bei Tiefschuss

⇒ Obere Verstellschraube in Richtung "T" drehen.

Bei Rechtsschuss

⇒ Seitliche Verstellschraube in Richtung "R" drehen.

Bei Linksschuss

⇒ Seitliche Verstellschraube in Richtung "L" drehen.

Shooting high:

⇒ Turn the upper adjusting screw into direction „H".

Shooting low:

⇒ Turn the upper adjusting screw into direction „T".

Shooting right:

⇒ Turn the side adjusting screw into direction „R".

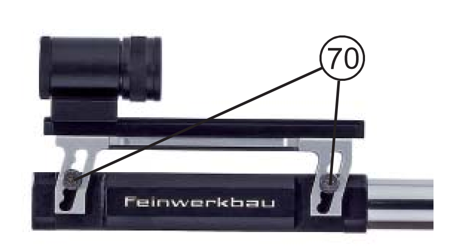
Shooting left:

⇒ Turn the side adjusting screw into direction „L".

Vario-Visierung

Höhenverstellung

Das Visier und das Korn sind zur Erhöhung der Visierlinie jeweils auf einem Träger montiert, der in fünf Höhenstellungen arretiert werden kann. Die einstellbaren Höhen der Vario-Visierung sind 40,4 mm (min), 45,3 mm, 50,2 mm, 55,1 mm und 60 mm (max.), gemessen von Laufmitte bis zur Visierlinie.



Zur Höhenverstellung

⇒ Schrauben (70) am Diopter und am Korn beidseitig lösen.

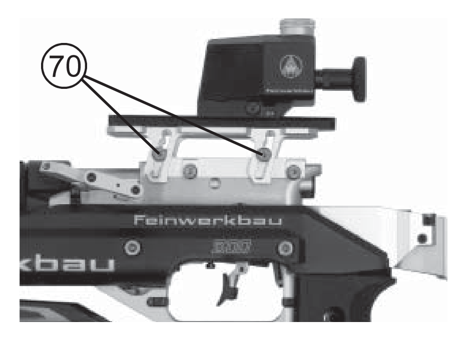
⇒ Träger in die gewünschte Raststellung schieben.

⇒ Schrauben wieder festziehen.

Vario-Sight

Height adjustment

Rear sight and front sight each are assembled on a raiser to increase the sighting line which can be adjusted in five different height positions. The adjustable heights of the Vario-Sight are 40,4 mm (min.), 45,3 mm, 50.2 mm, 55,1 mm and 60 mm (max.), measured from center of barrel to sighting line.



Height adjustment

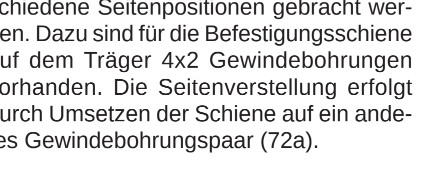
⇒ Loosen screws (70) on rear sight and front sight on both sides.

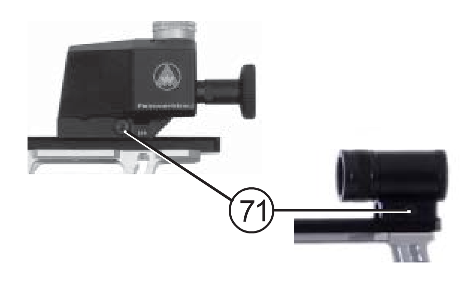
⇒ Adjust raisers into desired notch position.

⇒ Tighten screws.

Seitenverstellung

Diopter und Korn können jeweils in verschiedene Seitenpositionen gebracht werden. Dazu sind für die Befestigungsschiene auf dem Träger 4x2 Gewindebohrungen vorhanden. Die Seitenverstellung erfolgt durch Umsetzen der Schiene auf ein anderes Gewindebohrungspaar (72a).





Zur Seitenverstellung

⇒ Befestigungsschrauben des Diopters und des Korns (71) lösen und die Teile abnehmen.

⇒ Befestigungsschrauben (72) der beiden Prismenleisten (73) lösen und Prismenleisten in die gewünschte Seitenstellung versetzen.

⇒ Prismenleisten mit Schrauben (72) fixieren.

⇒ Diopter und Korn wieder aufsetzen und festschrauben.

Hinweis:
Die Träger für Diopter und Korn können abgenommen und um 180° gedreht wieder aufgesetzt werden. Dadurch sind drei weitere Seitenpositionen von Diopter und Korn nach der anderen Seite möglich.

Visierlinienverlängerung

Das Kornhalterohr kann in Richtung Mündung verschoben werden.

⇒ Schrauben (74) lösen.

⇒ Kornhalterohr in die gewünschte Stellung schieben.

⇒ Schrauben (74) wieder festziehen.

Lateral adjustment

Rear and front sight can be moved into different positions to the side. Therefore 4x2 treaded holes are on the carrier for the mounting rail for the sights. The side displacement is carried out attaching the mounting rail to another pair of threaded holes (72a).

For lateral adjustment

⇒ Loosen fastening screw (71) of the rear and front sight and remove parts

⇒ Take off clamping screws (72) of bothe prism bars (73) an dislocate prism bars in the desired lateral position.

⇒ Fasten prism bars with clamping screws (72).

⇒ Place rear and front sight back on the mounting rail and fasten.

Note:
The carrier for front and rear sight can be taken off turned by 180° and then be reattached. Thereby three more side displacements to the opposite side are available for the front and rear sight.

Sighting line length extension

The sighting line extension tube can be moved towards the muzzle.

⇒ Loosen screws (74).

⇒ Move extension tube into desired position.

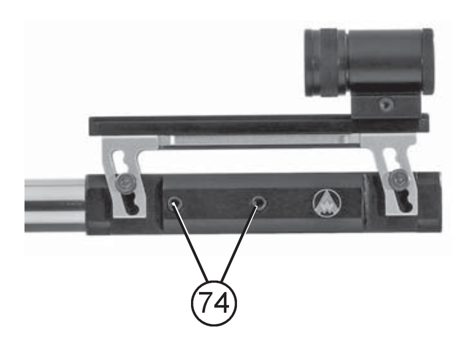
⇒ Tighten screws (74).

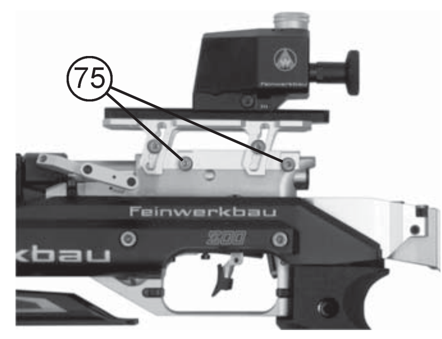
Korn- und Diopterträger entfernen

Ist die Visierlinie mit den Trägern zu hoch, so können die Träger demontiert werden.

Removal front and rear sight carriers

If the sight-line elevation with raisers is too high, it is possible to remove the raisers.





Demontage Kornträger

⇒ Befestigungsschraube des Kornfußes lösen und Kornfuß abnehmen.

⇒ Schrauben (74) herausdrehen.

⇒ Kornhalterohr nach vorne abnehmen.

⇒ Kornfuß direkt auf den Laufmantel schieben und Befestigungsschraube des Kornfußes festziehen.

Demontage Diopterträger

⇒ Befestigungsschrauben des Diopters lösen und abnehmen.

⇒ Die 4 Arretierschrauben (75) herausdrehen.

⇒ Diopterträger nach oben abnehmen.

⇒ Diopter direkt auf den Abzugsträger schieben und die Befestigungsschraube des Diopters festziehen.

Hinweis:

Die Basis des Diopterträgers kann auch um 180° horizontal gedreht montiert werden. Dadurch wird der Diopterträger in Richtung zum Schützen rückverlagert.

Zusätzlich kann eine weitere Rückverlagerung des Diopters über ein Versetzen der Prismenschiene erreicht werden.

Removal of front sight carrier

⇒ Loosen screw of the front sight and take front-sight off

⇒ Remove screws (74).

⇒ Remove extension tube to the front.

⇒ Push front sight directly onto the barrel sleeve and tighten screw of front sight.

Removal of front sight holder

⇒ Loosen the screws of the rear sight and remove.

⇒ Remove the 4 screws (75).

⇒ Remove front sight carrier upward.

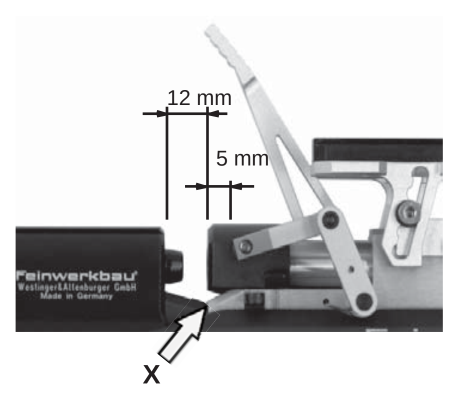
⇒ Assemble rear sight directly onto the trigger housing and tighten the rear sight screw.

Note:

The base of the rear sight carrier can be mounted horizontally turned by 180° wherein the rear sight carrier is relocated to the shooter. In addition a further relocation of the rear sight can be gained displacing the prism bar to the rear.

Absorber

Absorbing device



Absorber prüfen

Achtung:
Auf entsprechenden Kugelfang achten!

1. Waffe mit einem Diabolo laden.
2. Waffe horizontal halten.
3. Abzug auslösen.
   (Auf entsprechenden Kugelfang achten)
4. Verschluss mit dem Spannhebel langsam und vorsichtig öffnen, bis ein leichter Widerstand spürbar ist.

Achtung:
Im Bereich des Trockentrainungshebels ist ebenfalls ein Widerstand fühlbar. Dieser Widerstand ist bedingt durch den Abzug-Spannmechanismus.
Er braucht nicht beachtet werden!

5. Prüfen Sie nun, wie weit der Verschluss bis zu dem Widerstand geöffnet wurde. Der Abstand zwischen Verschlusskopf und Laufmund sollte 12 - 17 mm betragen (siehe Bild).

Hinweis: Die Kante (X) der Ventilführung ist ca. 12 mm vom Laufmund entfernt.

6. Die Funktion des Absorbers ist in Ordnung, wenn der Verschlusskopf ohne Widerstand bis zur Kante der Ventilführung geöffnet werden kann und im Bereich der nächsten 5 mm der Widerstand fühlbar ist.
7. Wird beim Öffnen des Verschlusses bereits vor diesem Bereich oder erst hinter diesem Bereich der Widerstand gefühlt, sollte der Absorber neu eingestellt werden.

Hinweis: Wiederholen Sie diesen Test mehrmals (min. 5x), um ein gesichertes Ergebnis zu erhalten.

Testing of absorbing device

Attention:
Observe corresponding pellet catch!

1. Load arm with a pellet
2. Hold horizontally arm
3. Operate trigger (Observe corresponding pellet catch)
4. Open slowly and carefully bolt with cocking lever until a light resistance is noticeable.

Attention:
In the area of lever for dry-firing there is also a resistance noticeable. This resistance is due to trigger-cocking mechanism.
This resistance has not to be observed!

5. Check how much bolt has been opened until resistance. Distance between head of bolt and barrel mouth should be 12 - 17 mm (see illustration).

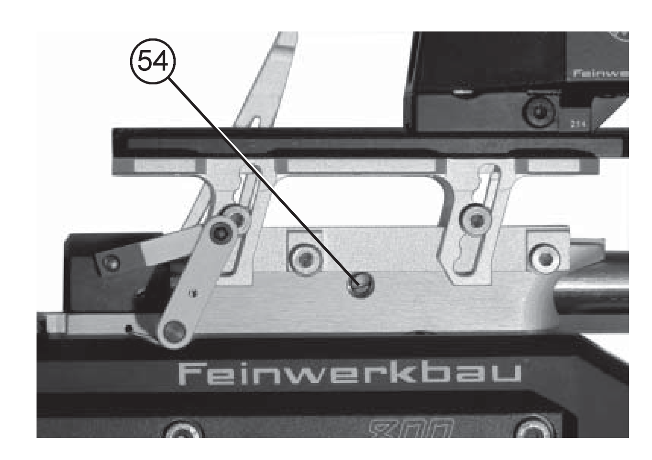
Note: The border (X) of valve block is about 12 mm away from barrel mouth.

6. The function of absorbing device is all right if it is possible to open head of bolt without resistance until border of valve block and if in the area of next 5 mm the resistance is still perceptible.
7. If resistance is perceptible already before this area or only behind this area when opening the bolt, absorbing device has to be adjusted again.

Note: Repeat this test several times (at least 5 times) to receive an exact result.

Absorber einstellen

Adjustment of absorbing device



1. Verschluss mit Spannhebel bis zum Anschlag nach hinten ziehen bis die Schraube (54) des Absorberkolbens von links in der Bohrung sichtbar ist.
2. Schraube (54) ½ bis ¾ Umdrehung drehen.

⇒ Im Uhrzeigersinn, wenn der Widerstand vor dem korrekten Bereich (unter 12 mm) fühlbar ist.

⇒ Gegen Uhrzeigersinn, wenn der Widerstand nach dem korrekten Bereich (über 17 mm) fühlbar ist.

3. Funktionstest wie oben beschrieben durchführen. Ist das Ergebnis nicht befriedigend, korrigieren Sie die Einstellung des Absorbers entsprechend.

1. Pull bolt with cocking lever until stop to the rear until screw (54) of absorber piston is visible from the left in the bore.
2. Turn screw (54) by ½ until ¾, turn

⇒ clockwise, if resistance is perceptible before correct area (below 12 mm).

⇒ anticlockwise, if resistance is perceptible after correct area (above 17 mm).

3. Function test as described above. If result is not satisfactory, correct adjustment of absorbing device correspondingly.

Pressluftbehälter

Umgang mit dem Pressluftbehälter

- Pressluftbehälter dürfen **nur mit der Hand** an das Luftgewehr oder den Füllstutzen angeschraubt bzw. von diesen abgeschraubt werden.
- Die Verwendung von Werkzeug ist nicht zulässig.
- Das Gewinde am Pressluftbehälter muss von Zeit zu Zeit leicht gefettet werden, z.B. mit FEINWERKBAU Spezial-Gleitfett (Bestell-Nr. 1750.010.3). Dies verhindert Schwergängigkeit des Gewindes beim Ein- und Abschrauben des Pressluftbehälters.
- **Keine Gewaltanwendung!**
- **Pressluftbehälter dürfen nur von sachkundigen Personen und Firmen repariert werden.**

Pressluftbehälter wechseln

Der Pressluftbehälter kann jederzeit - auch ohne leer zu sein - abgeschraubt und gewechselt werden. Dabei entweicht die geringe Luftmenge, die sich in der Zwischenkammer befindet, hörbar.

⇒ Pressluftbehälter von Hand abschrauben (nach 5 Umdrehungen muss der Behälter abgeschraubt sein)

⇒ Pressluftbehälter mit Pressluft füllen (siehe Füllvorgang).

⇒ Überprüfen, ob das Pressluftbehälter-Gewinde noch gefettet ist - sonst leicht fetten-.

⇒ Pressluftbehälter von Hand an das Luftgewehr anschrauben, darauf achten, dass das Gewinde vom Pressluftbehälter gerade angesetzt wird.

⇒ Pressluftbehälter eindrehen, bis zu einem Widerstand, der überwunden werden muss, und das Schließen des Ventils in der Zwischenkammer gehört wird - kurzes „Plob“ - .

Anmerkung: Die Abdichtung des Pressluftbehälters erfolgt radial über einen O-Ring. Die Dichtwirkung wird durch festeres Anschrauben des Pressluftbehälters an das Luftgewehr nicht verbessert.

Compressed-air cylinder

Handling of compressed-air cylinders

- Compressed-air cylinders should only be screwed to resp. unscrewed to the air-rifle or the filling adapter **by hand**.
- The use of tools is not allowed.
- The thread of compressed-air cylinder should be greased slightly from time to time, e. g. with FEINWERKBAU special grease (ref. no. 1750.010.3). This prevents that heavy forces on the thread are at play when screwing in resp. unscrewing the compressed-air cylinder.
- **Do not use any force!**
- **Compressed-air cylinders can only be repaired by skilled persons and companies.**

Changing the compressed-air cylinder

The compressed-air cylinder may be unscrewed and exchanged at any time - even if not empty. By doing so, the small quantity of air from the intermediate chamber will escape audibly.

⇒ Unscrew by hand compressed-air cylinder (after 5 turns the cylinder must be unscrewed).

⇒ Fill compressed-air cylinder with compressed-air (see filling procedure).

⇒ Check if the thread of compressed-air cylinder is still greased - otherwise grease slightly -.

⇒ Screw by hand compressed-air cylinder to the air-rifle. Pay attention that the thread of compressed-air cylinder is put on straight.

⇒ Screw in compressed-air cylinder until a resistance is felt. Turn further to surmount this resistance till a short „plob“ is heared signaling the closing of the valve of the intermediate chamber.

Note: Sealing of the compressed-air cylinder is radial via an o-ring. Sealing is not improved by screwing tighter compressed-air cylinder on the air-rifle.

Pressluftbehälter füllen



Der Pressluftbehälter darf nur bis max. 200 bar (2840 psi) befüllt werden.

Wir empfehlen die Verwendung von Press-luftflaschen mit Atemluft mit max. 200 bar/2840 psi zum Nachfüllen der Pressluftbehälter.

Hinweis: Auf geeignete Nachfüllflasche achten und die jeweiligen gesetzlichen und technischen Bestimmungen für den Gebrauch und Umgang mit der Nachfüllflasche in Ihrem Land beachten.

Die Verwendung von Handpumpen wird nicht empfohlen.



Warnung!

Es muss beim Befüllen des Pressluftbehälters sichergestellt sein, dass der Befüllungsdruck von max. 200 bar (2840 psi) nicht überschritten wird.

Füllvorgang

⇒ Mitgelieferten Füllstutzen mit Dichtung auf die Nachfüllvorrichtung (z.B. Pressluftflasche) aufschrauben.

⇒ Leeren oder teilgefüllten Pressluftbehälter von Hand in den Füllstutzen eindrehen.

⇒ Ventil der Nachfüllvorrichtung langsam öffnen, bis kein Strömungsgeräusch mehr zu hören ist.

⇒ Ventil wieder schließen.

⇒ Bei geschlossenem Ventil Pressluftbehälter von Hand abschrauben (nach 5 Umdrehungen muss der Behälter abgeschraubt sein) und wieder an das Luftgewehr anschrauben.

Filling the compressed-air cylinder



The compressed-air cylinder can only be filled until max. 200 bar (2840 psi).

We recommend the use of compressed-air cylinders with ventilating air with max. 200 bar/2840 psi for refilling of the compressed-air cylinders.

Note: Please observe using a suitable refill cylinder and keep to the individual legal and technical regulations for the use and handling with the refill cylinder in your country.

We do not recommend to use hand pumps.



Warning!

When filling compressed-air cylinders it must be ensured that the filling pressure is of max. 200 bar (2840 psi) and that this filling pressure is not exceeded.

Filling procedure

⇒ Screw the delivered filling adapter with seal to the refill device (e. g. compressed-air cylinder).

⇒ Screw the empty or partly filled compressed-air cylinder to the filling adapter by hand.

⇒ Open slowly valve of the refill device until there is no noise of flow audible anymore.

⇒ Close valve again.

⇒ Unscrew by hand compressed-air cylinder with closed valve (after 5 turns the cylinder must be unscrewed) and screw again to the air-rifle.

Sicherheitshinweis:

Sollte der Pressluftbehälter, trotz oben beschriebener Maßnahme, nicht von dem Luftgewehr abgeschraubt werden können, Luftgewehr einem Fachmann oder dem Hersteller zur Überprüfung oder Instandsetzung geben.

- Versand des Luftgewehres entladen, mit nicht gefülltem und entleertem Pressluftbehälter.
- Gefahrloses Entleeren des Pressluftbehälters kann durch Spannen und Auslösen des Abzuges (kein Trokkentraining) erfolgen, solange bis sich kein Druck mehr im Pressluftbehälter befindet. Dies ist der Fall, wenn nach Auslösen des Abzuges kein Schussgeräusch zu hören ist. Kein Werkzeugeinsatz!

Überprüfung Pressluftbehälter

- Pressluftbehälter, die undicht, beschädigt oder älter als 10 Jahre sind, sind gefahrlos mit beigefügter Ablassschraube zu entleeren und dürfen nicht mehr gefüllt bzw. benutzt werden.
- Die jeweiligen gesetzlichen und technischen Bestimmungen Ihres Landes sind von Ihnen zu beachten und einzuhalten.
- Auf dem Behälter ist das Herstellungsdatum (z. B. I/12) vermerkt, d. h. der Pressluftbehälter muss nach dem 1. Quartal des Jahres 2022 gefahrlos entsorgt werden.

Entsorgung

Zur Entsorgung des Behälters muss dieser vollständig druckfrei sein.



Achtung!

FEINWERKBAU übernimmt keinerlei Haftung für Schäden jeder Art, die durch Nichtbeachten dieser Sicherheitshinweise und/oder sonstigem unsachgemäßem Umgang und Gebrauch mit Pressluftbehältern und/oder Nachfüllbehältern verursacht werden.

Security Note:

If for any reason it is not possible to unscrew compressed-air cylinder of the air-rifle give your air-rifle to an expert or the manufacturer for a check or repair.

- Dispatch of air-rifle unloadad with non-filled and emptied compressed-air cylinder.
- Emptying of compressed-air cylinder without any danger can be done by cocking and releasing the trigger (no dry-firing) until there is no more pressure in the compressed-air cylinder. This is the case after release of the trigger when no noise of the shot is audible anymore. Do not use tools!

Inspection compressed-air cylinders

- Compressed-air cylinders which are leaking, damaged or older than 10 years should be emptied without any danger with enclosed discharge screw and should not be filled anymore resp. used.
- Please observe and keep to the individual legal and technical regulations of your country.
- The maximum service life of the compressed air cylinder may not exceed 10 years. The manufacturing date is shown on the cylinder (e.g. I/12) that means that the compressed air cylinder must be disposed of without any risk after the 1st quarter of the year 2022.

Disposal

For disposal of the cylinder it has to be completely free of pressure.



Attention!

FEINWERKBAU does not assume any liability for damages of any kind which are caused by disregarding of these safety notes and/or other improper treatment and use of compressed-air cylinders and/or refill cylinders.

Reinigung / Pflege

 **Warnung!**

Beachten Sie beim Umgang mit dem Gewehr alle Sicherheitshinweise in dieser Bedienungsanleitung, vor allem die "Sicherheitshinweise zum Umgang mit Gewehren".

Vor dem Reinigen ist zu prüfen, ob

- **das Gewehr entspannt ist ,**
- **der Lauf frei ist von Fremdkörpern,**
- **der Pressluftbehälter abgeschraubt ist.**

Pflegearbeiten

Das System der FWB-Luftgewehre arbeitet über längere Zeit wartungsfrei und sollte daher nur in längeren Zeitabständen nachgeschmiert werden.

Regelmäßige Reinigung und Pflege erhält die Funktionssicherheit des Gewehres und erhöht die Lebensdauer.

Pflegemittel und Geräte

Zur Reinigung und Pflege des Gewehres können Sie verwenden

- handelsübliches Reinigungsgerät für Luftgewehre,
- Reinigungsdochte und Putzlappen,
- Schnellreinigungspfropfen,
- FEINWERKBAU Spezial-Gleitfett (Bestell-Nr. 1750.010.3).

Reinigen Sie nicht mit

- Metallgegenständen,
- Wasser.

Normalreinigung

Die Normalreinigung ist nach jedem Schießen durchzuführen.

⇒ Gewehr mit einem weichen Tuch abreiben. Eventuell etwas Spezialgleitfett benutzen.

Cleaning/Maintenance

Warning!

When handling the rifle observe all safety notes in this manual, especially the "Safety notes for the handling of rifles".

Before cleaning, ensure that:

- **the rifle is unloaded,**
- **the barrel is free of obstructions,**
- **the compressed-air cylinder is unscrewed.**

Maintenance

The system of the FEINWERKBAU air-rifles requires no service for a long time and should therefore only be lubricated in long intervals.

Regular cleaning and maintenance preserve the function safety of the rifle and increase its durability.

Cleaning materials and kits

For cleaning and maintenance of the rifle you can use

- commercial cleaning kit for air-rifles,
- cleaning rods and rags,
- cleaning pellets,
- FEINWERKBAU special grease (ref. no. 1750.010.3).

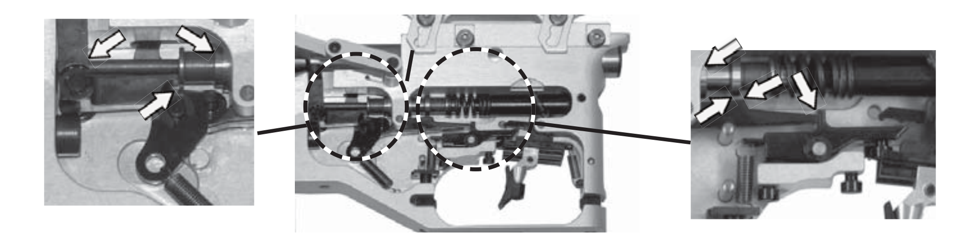
Do not clean with

- metal objects,
- water.

Regular cleaning

Regular cleaning must be performed after each shooting:

⇒ Wipe the rifle with a soft cloth. Eventually use some special grease.



Hauptreinigung

Die Hauptreinigung sollte mindestens einmal pro Jahr durchgeführt werden.

⇒ Normalreinigung durchführen.

Zusätzlich:

⇒ Alte Fettrückstände von den Abzugsteilen vorsichtig abreiben.

⇒ Abzugsteile nur an den Abgangskanten leicht mit Spezialgleitfett einfetten.

Laufreinigung

Das Laufinnere sollte nach Bedarf gereinigt werden.

<u>Zur Reinigung</u>

⇒ Mehrere Schnellreinigungspfropfen durch den Lauf schießen, bis diese keine Schmutzspuren mehr zeigen.

⇒ Zuvor Schnellreinigungspfropfen zwischen den Fingern rollen und vollständig in den Lauf einführen.

Achtung!

Geeigneten Kugelfang verwenden!

Lauf einölen

Das Laufinnere sollte nur dann leicht eingeölt werden, wenn das Gewehr längere Zeit nicht benutzt wird.

Zur Reinigung

⇒ Lauf mit einem leicht ölgetränkten Docht durchziehen oder

⇒ einen ölgetränkten Schnellreinigungspropfen durchschschießen.

Achtung!

Vor dem nächsten Schießen muss der Lauf entölt werden.

Zum Entölen

⇒ Ladeklappe manuell öffnen.

⇒ Lauf mit trockenen Dochten durchziehen, bis diese keine Öl- bzw. Schmutzspuren mehr zeigen oder

⇒ mehrere Schnellreinigungspfropfen durch den Lauf schießen, bis diese keine Öl- bzw. Schmutzspuren mehr zeigen.

Major cleaning

Major cleaning should be done at least once a year:

⇒ Perform the regular cleaning.

Additionally:

⇒ Carefully rub off all grease residues from the trigger parts.

⇒ Grease slightly the trigger parts only at their edges with special grease.

Barrel cleaning

The barrel inside should be cleaned if required.

<u>For cleaning</u>

⇒ Shoot several cleaning pellets through the barrel until they do no more show any dirt.

⇒ Before cleaning pellets must be rolled within the fingers and completely inserted into the barrel.

Attention!

Use a suitable pellet catch!

Barrel oiling

The barrel inside should only be slightly oiled if the rifle is not used for a longer time.

For cleaning

⇒ Pull an slightly oiled wick through the barrel or

⇒ shoot an oily cleaning pellet trough barrel

Attention!

Before next shooting the oil must be removed from the barrel.

For removing the oil

⇒ Open manually the loading aperture.

⇒ Pull dry cleaning wicks through the barrel until these are not showing any oil or dirt traces or

⇒ shoot several cleaning pellets through the barrel until they do not show oil or dirt traces anymore.

Demontage System und Schaft

⚠ **Warnung!**

Vor der Demontage ist zu prüfen, ob
- **das Gewehr entspannt ist und**
- **der Lauf frei ist von Fremdkörpern.**

Das Gewehr darf nicht weiter zerlegt werden als nachfolgend beschrieben.

Beim Zerlegen und Zusammensetzen des Gewehres ist jede Gewaltanwendung zu vermeiden.

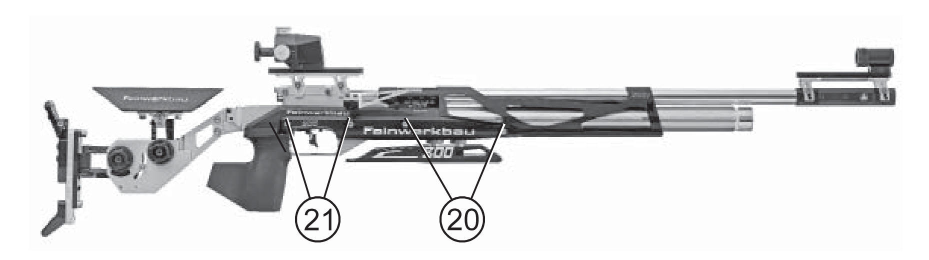
Disassembly system and stock

⚠ **Warning!**

Before disassembly make sure that
- **the rifle is unloaded and**
- **the barrel is free of obstructions.**

The rifle must not be disassembled further than described below.

During disassembly and reassembly of the rifle any use of force must be avoided.



Zur Demontage des Systems vom Schaft

⇒ Schrauben (20) beidseitig lösen und herausdrehen.

⇒ das System aus dem Schaft herausnehmen.

Hinweis:
Die Schrauben (21) dienen der Befestigung von Vorderschaft **und** Mittelstück. Sie brauchen nicht gelöst werden.

For disassembly the system from stock

⇒ Loosen and unscrew screws (20) on both sides.

⇒ Remove the system out of the stock.

Note:
The front stock **and** the intermediate piece are held with screws (21). There is no need to unsrew them.

Montage System und Schaft

Die Montage des Gewehres erfolgt sinngemäß in umgekehrter Reihenfolge der Demontage.

Assembly of system and stock

Assembly of the rifle is done in the reverse order of disassembly.

Umbau auf Linksausführung

Für die Linksausführung müssen folgende Baugruppen umgebaut werden:
- Schaftbacke,
- Griff,
- Schaft - Verstellmechanismus Schaftbacke und Schaftkappe,
- Spannhebel,
- Visierung (entsprechend dem Kapitel dieser Beschreibung "Visierung - Seitenverstellung").

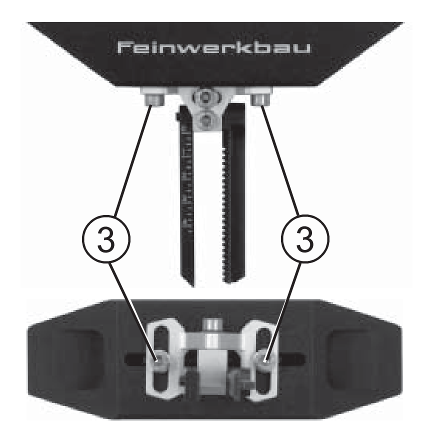
Der Rückbau oder Umbau auf Rechtsausführung erfolgt jeweils sinngemäß entsprechend dieser Beschreibung.

Alteration to left-hand version

For the left-hand version the following components must be altered:
- Cheekpiece,
- Grip,
- Stock - Adjustment mechanism cheekpiece and buttplate
- Cocking lever,
- Sighting device (acc. to the chapter of this manual “Sights - Lateral adjustment“).

The alteration or retreat to right-hand version takes place takes analogously place acc. to this manual.

Schaftbacke



Zum Umbau

⇒ Schraube (2) herausdrehen,

⇒ Zahnstange und Leiste tauschen.

⇒ Schraube wieder eindrehen.

Danach

⇒ Schrauben (3) herausdrehen,

⇒ Schaftbacke um 180° umsetzen

⇒ Schrauben wieder eindrehen.

Hinweis: Vor dem Einsetzen der Schaftbacke in den Schaft muss dieser zuerst umgebaut werden.

Weitere Einstellungen der Schaftbacke entsprechend der Beschreibung in dieser Bedienungsanleitung.

Cheekpiece



For alteration

⇒ Unscrew screw (2).

⇒ Swap toothed rack and guide rail.

⇒ Screw in screw (2).

Then

⇒ Unscrew screws (3).

⇒ Dislocate cheekpiece by 180°.

⇒ Screw in screws (3).

Note: Now the stock must be altered before inserting the cheekpiece.

All other adjustments of the cheekpiece are acc. to the respective chapter of this manual.

Griff

Zum Umbau

⇒ Schrauben (17) herausdrehen.

⇒ Griff abnehmen.

Hinweis: Griffhalter (19) mit einer Hand abstützen, sodass beim Lösen der Schrauben (11) alle Teile in ihrer Position fixiert bleiben.

⇒ Schrauben (11) herausdrehen und dann Griffbefestigung (18) und Griffhalter (19) um 180° horizontal umsetzen.

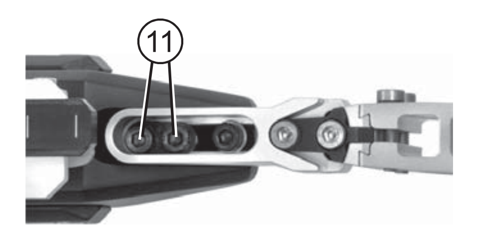
⇒ Schrauben (11) wieder eindrehen. Dabei korrekte Einbaulage der Teile beachten!

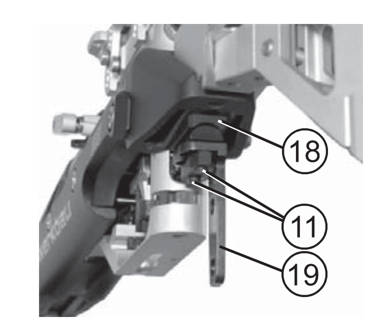
⇒ Griff für Linksschützen aufsetzen.

⇒ Schrauben (17) eindrehen und anziehen.

Weitere Einstellungen des Griffs entsprechend der Beschreibung in dieser Bedienungsanleitung.

Grip





For alteration

⇒ Unscrew screws (17).

⇒ Remove grip.

Note: Retain with one hand grip holder (19) so that all parts remain in their position when unscrewing screws (11).

⇒ Take off screws (11) and then turn grip mount (18) and grip holder (19) by 180° horizontally.

⇒ Tighten again screws (11).
Pay attention to the correct mounting orientation of the parts!

⇒ Mount left-handed grip.

⇒ Screw in screws (17) and tighten.

All other adjustments of the grip are acc. to the respective chapter of this manual.

Schaft

Am Schaft müssen die beiden Verstelleinrichtungen für die Schaftbacke und die Schaftkappe umgebaut werden.

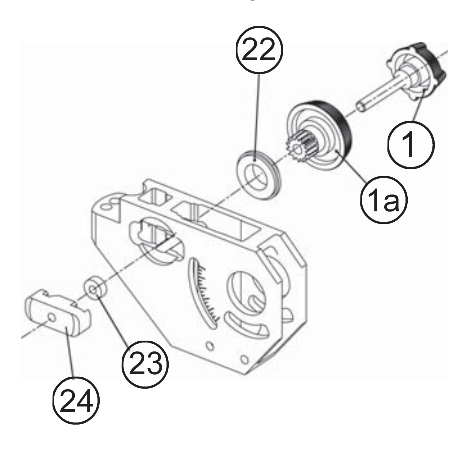
Vor dem Umbau

⇒ Schaftbacke und Schaftkappe entnehmen.

Nach dem Umbau

⇒ Schaftbacke und Schaftkappe wieder einsetzen.

Verstelleinrichtung Schaftbacke



Zum Umbau

⇒ Klemmschraube (1) herausdrehen.

⇒ Verstelltrieb (1a) und Stützring (22) nach rechts entnehmen.

⇒ Bremsbuchse (23) und Klemmschuh (24) nach links entnehmen.

⇒ Klemmschuh (24) und Bremsbuchse (23) von rechts wieder einsetzen.
Dabei korrekte Einbaulage des Klemmschuhs beachten - schmaler Ansatz nach hinten (siehe Pfeil)!

⇒ Verstelltrieb (1a) und Stützring (22) von links wieder einsetzen.

⇒ Klemmschraube (1) wieder eindrehen.

Stock

At the stock both adjustment mechanisms for the cheekpiece and buttplate must be altered.

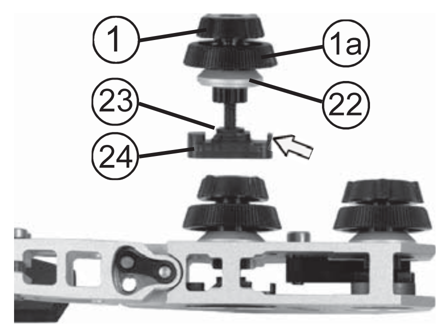
Before alteration

⇒ Remove cheekpiece and buttplate.

After alteration

⇒ Reassemble cheekpiece and buttplate.

Adjustment mechanism cheekpiece



For Alteration

⇒ Unscrew clamping screw (1).

⇒ Take off to the right adjustment wheel (1a) and support ring (22).

⇒ Remove break bushing (23) and clamping element (24) to the left.

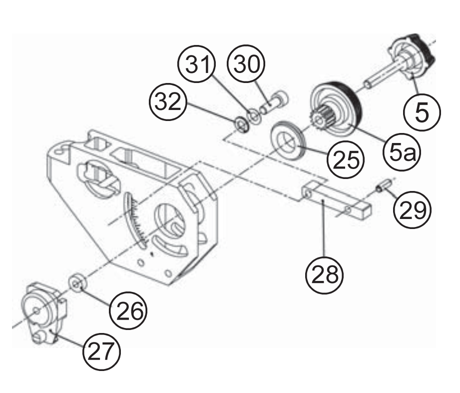
⇒ From the right reassemble break bushing (23) and clamping element (24).
Pay attention to the correct mounting orientation of the clamping element – thinner lug has to point to the rear (see arrow)!

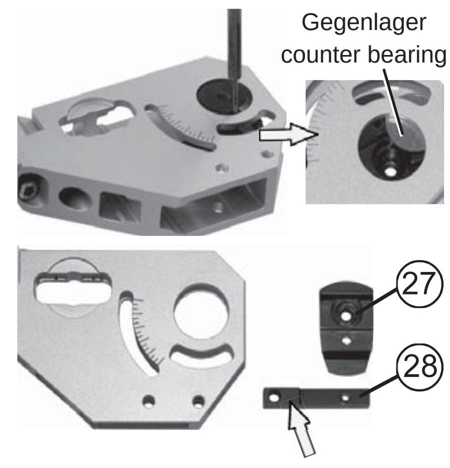
⇒ From the left reassemble adjustment wheel (1a) and support ring (22).

⇒ Screw in clamping screw (1).

Verstelleinrichtung Schaftkappe

Adjustment mechanism buttplate





Zum Ausbau

⇒ Schraube (30) herausdrehen, dabei auf Unterlegscheiben (31, 32) achten.

⇒ Klemmschraube (5) herausdrehen.

⇒ Verstelltrieb (5a) und Stützring (25) nach rechts entnehmen.

⇒ Schwenkklemmung (28) muss auf Klemmschwenkschuh (27) bündig anliegen.

Hinweis: Ist dies nicht der Fall, Schwenkklemmung (28) leicht an Klemmschwenkschuh (27) anklopfen.

⇒ mit Splintentreiber Ø 2,5 mm die in der Schwenkklemmung (28) befindliche Leichtspannhülse (29) ca. 1 mm weit eintreiben.

Hinweis: Verwenden Sie dabei als Gegenlager einen ca. 1 mm dicken Gegenstand, z.B. eine 2 Cent-Münze (siehe Bild oben rechts „Gegenlager").

⇒ Schwenkklemmung (28), Bremsbuchse (26) und Klemmschwenkschuh (27) nach unten entnehmen.

For disassembly

⇒ Take out screw (30) pay attention to the washers (31, 32).

⇒ Unscrew clamping screw (5).

⇒ Take off to the right adjustment wheel (5a) and support ring (25).

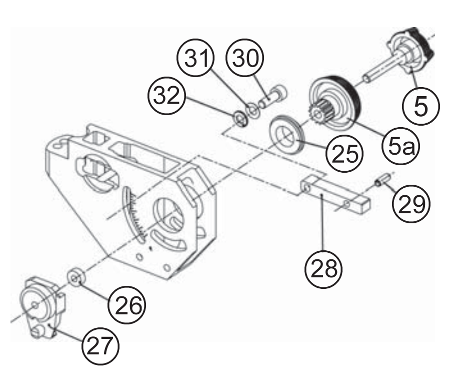
⇒ Pivoting clamping unit (28) must lay flush on pivoting clamping element (27).

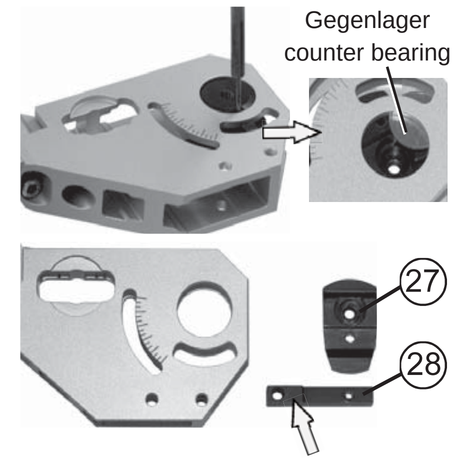
Note: If this is not the case and a gap visible pat gently down pivoting clamping unit (28) on pivoting clamping element (27).

⇒ With a cotter pin drive Ø 2.5 mm drive by impact the spring type straight pin (29) approx. 1 mm in which is located in the pivoting clamping unit (28).

Note: Use an approx. 1 mm thick item as counterbearing, i.e. a 2 cent coin (see pic. above "counter bearing").

⇒ Remove to the bottom pivoting clamping unit (28), break bushing (26) and pivoting clamping element (27).





Zum Einbau

⇒ Klemmschwenkschuh (27) mit der Bremsbuchse (26) auf der gegenüberliegenden Seite in die Bohrung einsetzen (Falls Linksausführung = rechte Seite).

⇒ Schwenkklemmung (28) mit Absatz nach oben [siehe Pfeil bei (28)] so einsetzen, dass die Leichtspannhülse (29) über der Bohrung im Klemmschwenkschuh (27) steht.

⇒ Schwenkklemmung (28) mit Schraube (30) und den Scheiben (31/32) fixieren.

⇒ mit Splintentreiber Ø 2,5 mm den in der Schwenkklemmung (28) befindliche Leichtspannhülse (29) bündig eintreiben.

⇒ Verstelltrieb (5a) und Stützring (25) von links wieder einsetzen.

⇒ Klemmschraube (5) wieder eindrehen.

For reassembly

⇒ On the opposite side place in the bore pivoting clamping element (27) with break bushing (26) (If left hand version = right side).

⇒ Insert pivoting clamping unit (28) its recess [see arrow at (28)] pointing upwards in such a way that the spring type straight pin (29) is above the hole of the pivoting clamping element (27)

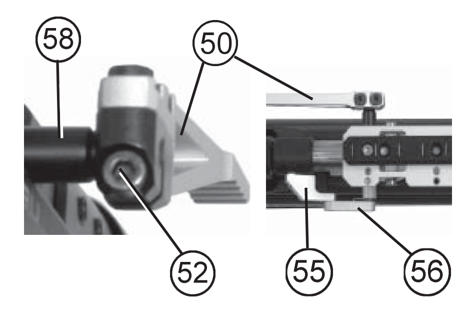
⇒ Lock pivoting clamping unit (28) with the screw (30) and the washers (31/32) into position.

⇒ Punch in flush the spring type straight pin (29) seated in the pivoting clamping unit (28).

⇒ From the left reassemble adjustment wheel (5a) and support ring (25).

⇒ Screw in clamping screw (5).

Spannhebel



Zum Ausbau

⇒ Feststellschraube (52) lösen.

⇒ Spannhebel (50) und Buchse (58) nach außen abnehmen.

⇒ Auf der Gegenseite die Schubstange (55) herausnehmen.

⇒ Das Hintergelenk (56) mit Achse herausziehen und mit Drehfeder und Buchse abnehmen.

Zum Einbau

⇒ Hintergelenk (56) mit Achse, Drehfeder (57) und Buchse (58) auf der gegenüberliegenden Seite in die Bohrung einsetzen (Linksausführung = rechte Seite).

Hinweis: Zum Einbau für Linksausführung spezielle Drehfeder verwenden.

⇒ Schubstange (55) einsetzen.

⇒ Drehfederschenkel (57) in Bohrungen am Abzugsgehäuse und Hintergelenk (56) einsetzen und Hintergelenk um eine Umdrehung vorspannen.

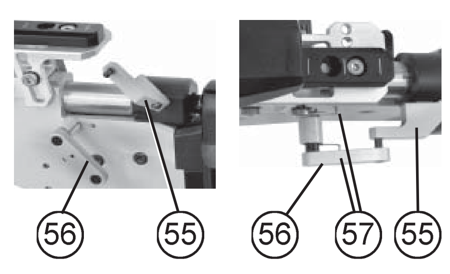
Hinweis: Bei Linksausführung im Uhrzeigersinn und bei Rechtsausführung gegen den Uhrzeigersinn vorspannen.

⇒ Schubstange (55) auf Hintergelenk (56) aufsetzen und beide Teile ganz eindrücken.

⇒ Auf der Gegenseite Buchse (58) und Spannhebel (50) auf Achse aufsetzen.

⇒ Spannhebel (50) in die gewünschte Position drehen und Feststellschraube (52) festziehen.

Cocking lever



For disassembly

⇒ Loosen clamping screw (52).

⇒ Remove cocking lever (50) and bushing (58) to the side.

⇒ On the opposite side remove push rod (55).

⇒ Pull out hinge rear (56) with axle and remove with leg spring and bushing.

For reassembly

⇒ On the opposite side place in the bore hinge rear with axle (56) leg spring (57) and bushing (58) (If left hand-version = right side).

Note: For alteration of left-hand version use special leg spring.

⇒ Insert push rod (55)

⇒ Place the legs of the leg spring (57) in the respective bores of the trigger housing and the hinge rear (56) and pretension leg spring by 1 turn via hinge rear.

Note: For left-hand version pretension in clockwise direction and for right-hand version anticlockwise.

⇒ Place push rod (55) on hinge rear (56) and press in both parts completely.

⇒ On the opposite side place bushing (58) and cocking lever (50) on the axle of hinge rear.

⇒ Rotate cocking lever (50) in the desired position and tighten clamping screw (52).